

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

公開実用 昭和61--140126

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U) 昭61-140126

⑤ Int. Cl.⁴

F 02 B 27/00
F 02 M 35/10

識別記号

1 0 2

庁内整理番号

7616-3G
Z-6657-3G
6657-3G

⑬ 公開 昭和61年(1986)8月30日

審査請求 未請求 (全 頁)

⑭ 考案の名称 車両の吸気用サージタンク

⑮ 実 願 昭60-23577

⑯ 出 願 昭60(1985)2月22日

⑰ 考 案 者 浅 井 純 郎 京都市右京区太秦巽町1番地 三菱自動車工業株式会社京都製作所内

⑱ 出 願 人 三菱自動車工業株式会社 東京都港区芝5丁目33番8号

⑲ 代 理 人 弁理士 岡本 重文 外2名

明 細 書

1 (考案の名称)

車両の吸気用サージタンク

2 (実用新案登録請求の範囲)

内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側に吸入通路を形成したサージタンク本体を少なくとも2つの部分に分割して形成し、分割面の全域を接着剤により気密的に接合するとともに、分割した同各サージタンク本体の外周部分を固定具により一体的に結合したことを特徴とする車両の吸気用サージタンク。

3 (考案の詳細な説明)

(産業上の利用分野)

本考案は車両の吸気用サージタンクに関するものである。

(従来技術)

内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側に吸入通路を形成し、吸気を同各吸入通路に連通する吸入口から同各吸入通路と同各吸入通路に連通する複数の排気口を経てマニホールドへ導くよう

にした車両の吸気用サージタンクは従来公知である。

(考案が解決しようとする問題点)

前記従来 of 車両の吸気用サージタンクは、タンク本体が一体的に形成されており、製作が面倒で、製作コストを高めていた。

本考案は前記の問題点に対処するもので、内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側に吸入通路を形成したサージタンク本体を少なくとも2つの部分に分割して形成し、分割面の全域を接着剤により気密的に接合するとともに、分割した同各サージタンク本体の外周部分を固定具により一体的に結合したことを特徴とする車両の吸気用サージタンクに係わり、その目的とする処は、製作コストを低減できる。また形状の変更を容易に行うことができる改良された車両の吸気用サージタンクを供する点にある。

(問題点を解決するための手段)

本考案の車両の吸気用サージタンクは前記のように内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側

に吸入通路を形成したサージタンク本体を少なくとも2つの部分に分割して形成し、分割面の全域を接着剤により気密的に接合するとともに、分割した同各サージタンク本体の外周部分を固定具により一体的に結合しており、各サージタンク本体がダイカスト、射出成形、板金プレス、中子を用いない鑄造等により製作可能である。しかも分割した各サージタンク本体が接着剤及びボルト等の固定具により結合されるので、生産性が向上して、製作コストが低減される。また内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側に吸入通路を形成したサージタンク本体を少なくとも2つの部分に分割して形成するので、形状の変更が容易である。

(実施例)

次に本考案の車両の吸気用サージタンクを第1、2図に示す一実施例により説明すると、(1)がサージタンク本体で、同サージタンク本体(1)が一方の部分(1a)と他方の部分(1b)とに2分割されている。また(1a₁)(1a₂)(1a₂)が上記一方の部分(1a)に形成した仕切板、(1b₁)が上記他方の部分(1

b)に形成した仕切板，(3)(4)が同仕切板(1a₁)(1a₂)(1a₂)と同仕切板(1b₁)との間に形成された吸気通路，(2)が同吸気通路(3)(4)に連通した吸気口，(5)が上記仕切板(1a₁)(1a₂)(1a₂)の両側に形成された吸気通路（なお第1図では左側の吸気通路を図示していない），(6a)(6b)(6c)が上記一方の部分(1a)に形成した排出口（なお第1図では左側の排出口を図示していない）で，同各排出口(6a)(6b)(6c)がマニホールドに連通している。また(7)が上記2分割した部分(1a)(1b)を結合するボルトである。

（作用）

次に前記第1，2図の車両の吸気用サージタンクの組立工程を説明する。サージタンク本体(1)を構成する2つの部分(1a)(1b)のそれぞれがダイカスト，射出成形，板金プレス，中子を用いない鑄造等により製作され，次いで分割面の全域が接着剤（第2図の(8)参照）により気密的に接合され，次いで分割した各部分(1a)(1b)の外周部分がボルト（固定具）(7)により一体的に結合されて，

吸気用サージタンク(1)が完成する。

(考案の効果)

本考案の車両の吸気用サージタンクは前記のように内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側に吸入通路を形成したサージタンク本体を少なくとも2つの部分に分割して形成し、分割面の全域を接着剤により気密的に接合するとともに、分割した同各サージタンク本体の外周部分を固定具により一体的に結合しており、各サージタンク本体をダイカスト、射出成形、板金プレス、中子を用いない鑄造等により製作可能である。しかも分割した各サージタンク本体を接着剤及びボルト等の固定具により結合するので、生産性を向上できて、製作コストを低減できる。また内部を仕切板により仕切って同仕切板の両側に吸入通路を形成したサージタンク本体を少なくとも2つの部分に分割して形成するので、形状の変更を容易に行うことができる効果がある。

4 (図面の簡単な説明)

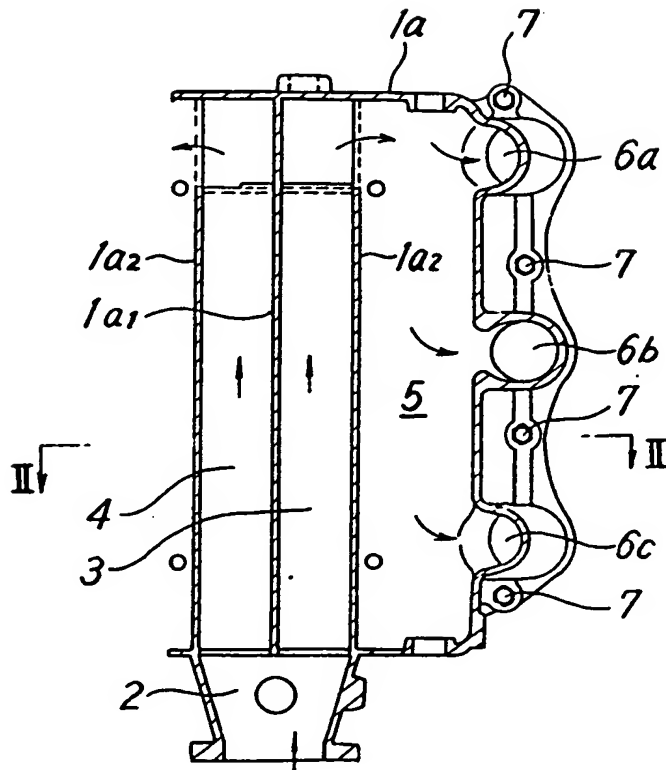
第1図は本考案に係わる車両の吸気用サージタ

シクの一実施例を示す正面図、第2図は第1図の矢視Ⅱ-Ⅱ線に沿う横断平面図である。

(1) . . . 吸気用サージタンク、(1a)(1b) . . .
・分割したサージタンク本体部分、(1a₁)(1a₂)(1a₃)(1b₁)、(7) . . . 固定具、(8) . . . 接着剤。

代理人弁理士岡本重文外2名

第 1 図



第 2 図

